

CATÁLOGO DE RODILLOS Y MOLDES DE IMPRESIÓN VERTICAL Y HORIZONTAL



Estucalia Morteros, S.L.

MONOCAPAS, TAPAJUNTAS y C. COLA



Estucalia se dedica a la fabricación de rodillos y moldes texturados para revestimientos verticales con sistema de fabricación patentado, así como su distribución y comercialización a nivel nacional e internacional.

También distribuimos moldes para hormigón impreso y todos sus productos y herramientas auxiliares.

Nuestros productos son duraderos en el tiempo y tienen una gran calidad y variedad en sus acabados.



Estucalia est engagée dans la fabrication de moules et de rouleaux avec revêtement à texture verticale système de fabrication breveté, ainsi que leur distribution et de marketing, tant au niveau national et international.

Nous distribuons également imprimé des moules pour la béton et l'ensemble de ses produits accessoires et des outils.

Nos produits sont durables dans le temps et ont une grande qualité et la variété dans leurs finitions.



Estucalia is engaged in the manufacture of molds and rollers textured coating with vertical manufacturing systems patented, as well as their distribution and marketing, both nationally and internationally.

We also distribute printed molds for concrete and all its ancillary products and tools.

Our products are durable over time and have great quality and variety in their finishes.



Estucalia ist Hersteller und Vertreiber hochwertiger und patentierter Profiwerkzeuge zur dekorativen und langlebigen Strukturierung von Fertigputz auf Innen- und Aussenwänden.

Für die Prägung von Fertigbetonoberflächen im Aussenbereich bieten wir über siebzig Prägestempel an, die in Formgebung und Desing allen Anforderungen und Wünschen gerecht werden und die Originalwekstoffe naturgetreu nachbilden.

Unser Angebot umfasst zudem abgestimmte Hilfsmittel, wie Farbstoffe, Trennmittel und Kunstharzversiegelungen, die Ihren Arbeiten die höchste Qualität verleihen, jedoch den Arbeitsaufwand auf ein Minimum reduzieren.

Das Rodimpres-Team steht ihnen natürlich jederzeit mit Rat und Tat zur Seite.



Estucalia Morteros, S.L.

MONOCAPAS, TAPAJUNTAS y C. COLA

Rodillos de impresión vertical

Vertical roller printing
Vertical rouleau d'impression
Strukturierung mit Rollen

02



REF. 001



REF. 002



REF. 004



REF. 007



REF. 009



REF. 010



Estucalia Morteros, S.L.

MONOCAPAS, TAPAJUNTAS y C. COLA

Rodillos de impresión vertical



REF. 011



REF. 012



REF. 013



REF. 014



REF. 015



REF. 016

Rodillos de impresión vertical

Vertical roller printing
Vertical rouleau d'impression
Strukturierung mit Rollen

04



REF. 017



REF. 018



REF. 019



REF. 020



REF. 021



REF. 022



Estucalia Morteros, S.L.

MONOCAPAS, TAPAJUNTAS y C. COLA

Rodillos de impresión vertical



REF. 024



REF. 025



REF. 026



REF. 027



REF. 028



REF. 029

Moldes de impresión vertical

Vertical molds printing
Vertical moules d'impression
Prägestempel für petekte 3D textur

06



REF. P-102 635 X 260 MM.



REF. P-105 580 X 360 MM.



REF. P-106 275 X 90 MM.



REF. P-107 310 X 100 MM.



REF. P-108 500 X 510 MM.



REF. P-109 440 X 450 MM.



Estucalia Morteros, S.L.
MONOCAPAS, TAPAJUNTAS y C. COLA

Moldes de impresión vertical



REF. P-110 760 X 225 MM.



REF. P-111 570 X 145 MM.



REF. P-112 605 X 190 MM.



REF. P-113 325 X 305 MM.



REF. P-114 270 X 90 MM.



REF. P-115 595 X 305 MM.



Moldes de impresión vertical

Vertical molds printing
Vertical moules d'impression
Prägestempel für petekte 3D textur

08



REF. P-201 375 X 375 MM.



REF. P-203 745 X 235 MM.



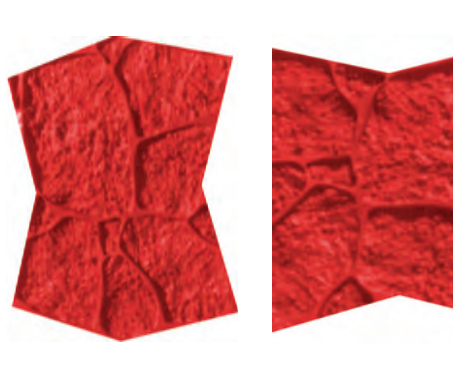
REF. P-204 690 X 250 MM.



REF. P-205 585 X 390 MM.



REF. P-206 605 X 405 MM.

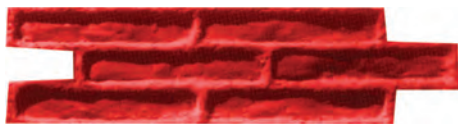


REF. P-207 570 X 450 MM.

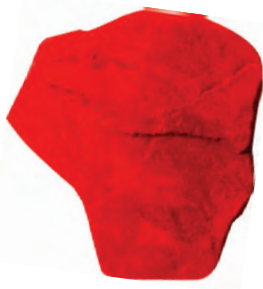


Estucalia Morteros, S.L.
MONOCAPAS, TAPAJUNTAS y C. COLA

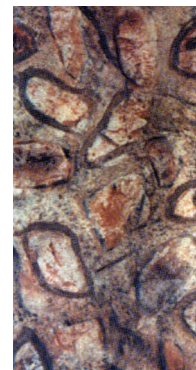
Moldes de impresión vertical



REF. P-208 725 X 192 MM.



REF. P-209 370 X 320 MM.



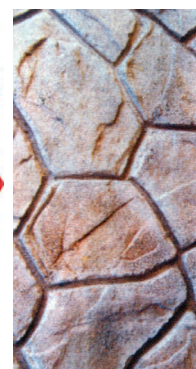
REF. P-210 570 X 360 MM.



REF. P-211 370 X 250 MM.



REF. P-212 230 X 300 MM.

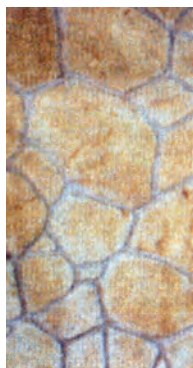


REF. P-213 423 X 423 MM.

Moldes de impresión vertical

Vertical molds printing
Vertical moules d'impression
Prägestempel für petekte 3D textur

10



REF. P-215 750 X 750 MM.



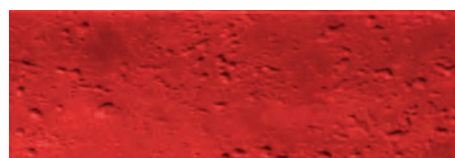
REF. P-216 710 X 150 MM.



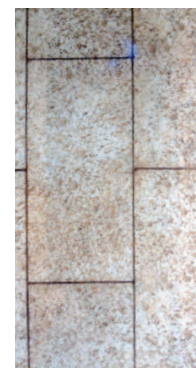
REF. P-217 725 X 230 MM.



REF. P-219 420 X 360 MM.



REF. P-221 600 X 300 MM.



REF. P-223 340 X 340 MM.



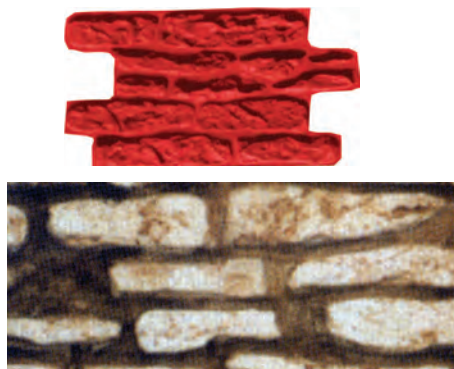
Estucalia Morteros, S.L.

MONOCAPAS, TAPAJUNTAS y C. COLA

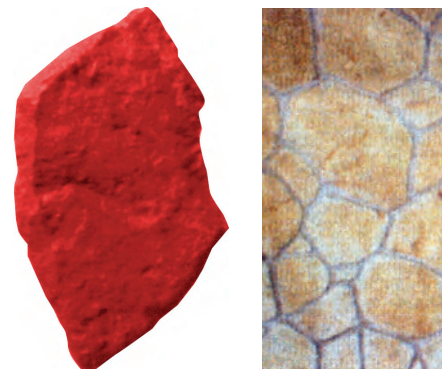
Moldes de impresión vertical



REF. P-225 730 X 520 MM.



REF. P-226 630 X 340 MM.



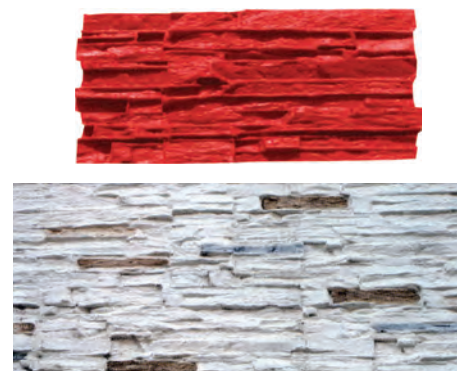
REF. P-230 290 X 500 MM.



REF. P-231 320 X 320 MM.



REF. P-234 700 X 580 MM.



REF. P-235 600 X 300 MM.

Trabajos realizados

Finished product
Travaux réalisés
Referenzobjekte

12



ANTES

DESPUÉS



ANTES

DESPUÉS



ANTES

DESPUÉS







► Mezclar el contenido del saco con 7 litros de agua limpia hasta obtener una mezcla homogénea. Dejar reposar el producto amasado durante cinco minutos.

► Mix the contents of the sack with 7 litres of clean water until there is a homogeneous mixture. Leave the product to stand for five minutes.

► Mélangez le contenu du sac avec 7 litres d'eau tiède jusqu'à ce que vous obteniez un mélange homogène. Laissez reposer le produit pétri pendant cinq minutes.

► Mischen Sie den Sackinhalt nach Herstellerangaben mit Wasser bis zur homogenen Masse (In der Regel etwa 7 Liter Wasser pro 20 Kg Fertigputz). Lassen Sie die Masse vor dem Auftragen auf das Mauerwerk etwa fünf Minuten ruhen.

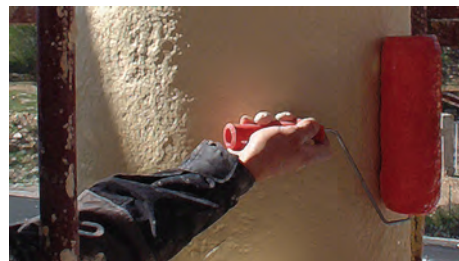


► Extender con llana de acero inoxidable igual que un monoca-pa tradicional con espesores de 7 a 10 mm.

► Extend with a plain stainless trowel (or a machine), the same as a traditional layer, with a thickness of 7 to 10 mm, in each hand.

► Etendez-le à l'aide d'une taloche en acier inoxydable (ou d'une machine), à l'identique qu'une couche simple traditionnelle, avec des épaisseurs comprises entre 7 et 10 mm, sur chaque main.

► Tragen Sie den Putz mit einer Glätte etwa 7 bis 10 Millimeter dick auf das Mauerwerk auf. Bei dickeren Schichten empfehlen wir, den Putz in zwei Schichten aufzutragen.



► Espere entre 3 y 5 minutos para poder trabajar el material de forma correcta. Humedezca el rodillo con antiadherente y páselo por el enfoscado de forma vertical, de arriba a abajo. De esta manera el enfoscado adquirirá la textura deseada.

► Wait for 3 to 5 minutes to be able to work the material into the correct form. Dampen the roller with ant adherent and spread over the plaster in a vertical movement upwards then down. Then the surface will acquire the wanted texture.

► Veuillez patienter entre 3 et 5 minutes avant de pouvoir travailler le matériel obtenu de façon correcte. Humidifiez le rouleau avec un produit antiadhérant et passez-le dans le crépi en sens vertical de haut en bas. De cette manière, le crépi acquerra la texture souhaitée.

► Lassen Sie den Putz etwa 3 bis 5 Minuten anziehen, bevor Sie das Material mit Rolle oder Stempel bearbeiten. Machen Sie zur Sicherheit die Fingerprobe. Der Putz muss formbar bleiben, sollte jedoch nicht mehr am finger kleben bleiben. Besprühen Sie Rolle oder Stempel, sowie den aufgetragenen Putz leicht mit Trennmittel und rollen Sie von oben nach unten den frischen Putz ab, bis sich die gewünschte, plastische Textur ergibt.



► Una vez fraguado el material, podemos colorear con nuestros tintes para dar una hidrofugosidad añadida.

► Once the material is set, we can the colour it with dyes, to give reality to the imitation and a shiny affect.

► Une fois durci le matériau peut être coloré avec notre colorants.

► Achtung: Die Verarbeitung von Putz ist klimaabhängig! Unsere Angaben für die jeweiligen Zeiten sind Richtwerte. Saugt der Untergrund die Feuchtigkeit stark auf, ist es ratsam, eine dünne Vorschicht mit demselben Putzmaterial aufzutragen.



REF. 10001 Adoquín
655 x 650 mm.



REF. 10002 Adoquín francés
535 x 700 mm.



REF. 10003 Centro redondo
725 x 590 mm.



REF. 10004 Centro rodado
820 x 820 mm.



REF. 10005 Piedra abujardada
777 x 777 mm.



REF. 10006 Piedra sillería
560 x 560 mm.



REF. 10006 Piedra sillería
560 x 560 mm.



REF. 10007 Baldosa rústica
813 x 605 mm.



REF. 10008 Guijarro belga
980 x 540 mm.



REF. 10010 Piedra romana
655 x 650 mm.



REF. 10011 Piedra mallorquina I
745 x 745 mm.



REF. 10012 Laberinto
800 x 620 mm.



REF. 10013 Piedra inglesa
900 x 400 mm.



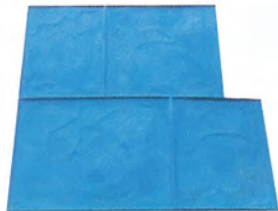
REF. 10014 Espina pez lisa
875 x 765 mm.



REF. 10015 Espina pez rugoso
875 x 765 mm.



REF. 10017 Trébol
1.260 x 590 mm.



REF. 10019 Pizarra
650 x 650 mm.



REF. 10020 Canto redondo II
860 x 530 mm.



REF. 10001 Mares I
740 x 445 mm.



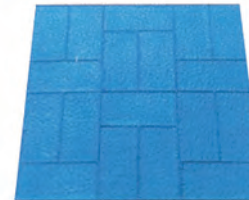
REF. 10024 Colmena vieja
760 x 760 mm.



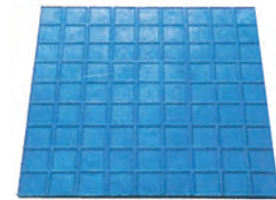
REF. 10025 Colmena
760 x 760 mm.



REF. 10028 Losa cuadrada
495 x 490 mm.



REF. 10029 Loseta
655 x 655 mm.



REF. 10030 Baldosa 9 tacos
595 x 595 mm.



REF. 10031 Loseta II
 615 x 615 mm.



REF. 10032 Espina pez rústica
 830 x 730 mm.



REF. 10033 Madera
 1.785 x 155 mm.



REF. 10034 Manta pequeña
 715 x 710 mm.



REF. 10036 Manta grande
 1.300 x 1.360 mm.



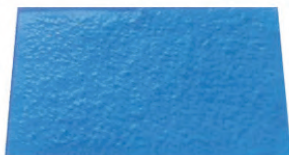
REF. 10037 Empedrado
 870 x 440 mm.



REF. 10038 Piedra Mercury I
 915 x 586 mm.



REF. 10038 Piedra Mercury II
 640 x 370 mm.



REF. 10038 Piedra Mercury III
 845 x 370 mm.



REF. 10039 Adoquín inglés
 715 x 420 mm.



REF. 10040 Adoquín liso
 655 x 650 mm.



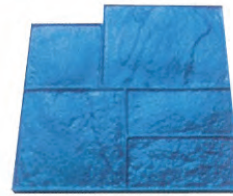
REF. 10041 Empedrado romano
 1.195 x 670 mm.



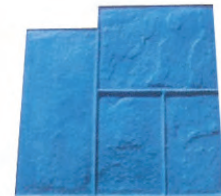
REF. 10042 Piedra inglesa II
895 x 445 mm.



REF. 10042 Piedra inglesa II
895 x 445 mm.



REF. 10043 Piedra sillería II
600 x 600 mm.



REF. 10043 Piedra sillería II
600 x 600 mm.



REF. 10044 Adoquín largo
1.090 x 525 mm.



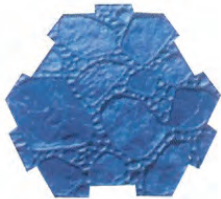
REF. 10045 Rampa
590 x 300 mm.



REF. 10046 Baldosa
40 x 40 / 800 x 400 mm.



REF. 10047 Adoquín rústico
790 x 420 mm.



REF. 10048 Piedra de río
785 x 745 mm.



REF. 10049 Textura
1.000 x 500 mm.



REF. 10050 Madera II
1.775 x 245 mm.



REF. 10051 Bretón
1.750 x 647 mm.



REF. 10052 Adoquín recto liso
890 x 450 mm.



REF. 10054 Piedra de río
900 x 900 mm.



REF. 10056 Piedra inglesa pequeña
635 x 400 mm.



REF. 10057 Piedra sillar II
915 x 915 mm.



REF. 10058 Piedra mallorquina II
860 x 860 mm.



REF. 10065 Baldosín
150 x 150 mm.



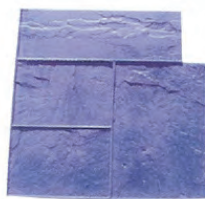
REF. 10066 Adoquín castillo
920 x 420 mm.



REF. 10067 Pizarra soria
900 x 900 mm.



REF. 10067 Pizarra soria
900 x 900 mm.



REF. 10067 Pizarra soria
900 x 900 mm.



REF. 10068 Baldosa
300 x 300 mm.



REF. 10069 Bolonia sillar
600 x 600 mm.



REF. 10069 Bolonia sillar
600 x 600 mm.



REF. 10069 Bolonia sillar
600 x 600 mm.



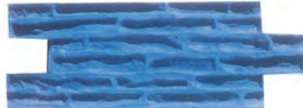
REF. 10070 Manta A
1.300 x 1.400 mm.



REF. 10071 Manta B
1.300 x 1.400 mm.



REF. 10203 ladrillo C
745 x 235 mm.



REF. 10204 ladrillo A
690 x 250 mm.



REF. 10208 ladrillo B
725 x 192 mm.



REF. 10216 ladrillo B fino
710 x 150 mm.



REF. 10217 ladrillo C
725 x 230 mm.



REF. 17001 Cenefa piedra mallorquina
600 x 202 mm.



REF. 17002 Cenefa árbol adoquin
905 x 245 mm.



REF. 17003 Cenefa ladrillo
667 x 247 mm.



REF. 17006 Cenefa piedra abujardada
715 x 2.125 mm.



REF. 17007 Cenefa sardinel
710 x 710 mm.



REF. 17008 Cenefa árbol mallorquina
890 x 240 mm.



REF. 17009 Cenefa adoquín
675 x 208 mm.



REF. 17010 Cenefa empedrado
880 x 225 mm.



REF. 17011 Cenefa madera
595 x 155 mm.



REF. 10022 Toba
587 x 587 mm.

Trabajos realizados

Finished product
Travaux réalisés
Referenzobjekte

22



La aplicación de la técnica se compone de 6 fases:

1.- ESPOLVOREADO

En los minutos que siguen a la regularización del hormigón se espolvorea manualmente el producto a razón de 5-7 Kg/m² y según color.

2.- ALISADO

El alisado del material permite al agua del hormigón subir por capilaridad y asegurar un perfecto enganche entre el hormigón y el producto. El alisado se realiza mediante alisadoras manuales o mecánicas según las dimensiones de la superficie a tratar.

3.- APLICACIÓN DEL DESMOLDEANTE

Al terminar el alisado, se aplica el desmoldeante, espolvoreado manualmente.

4.- ESTAMPADO

Tras la aplicación del desmoldeante, se estampa el soporte mediante moldes de caucho de diferentes formas y diseños.

5.- LAVADO

Tras un tiempo de secado (más o menos largo en función de las condiciones climáticas), se lava la superficie obtenida mediante un limpiador a presión a 150 bar con el fin de eliminar el desmoldeante y los residuos diversos.

6.- TRATAMIENTO CON RESINA

A la mañana siguiente, se aplican 2 capas de resina. Esta capa protectora penetra en el espesor del tratamiento hasta la superficie de contacto, aumentando así las características mecánicas de mantenimiento y de duración haciendo barrera contra el hielo y el deshielo. Se realiza la aplicación de este tratamiento mediante pulverizador manual o térmico, según la superficie a tratar.

The application of the technique for the concrete takes 6 steps:

1.- DREDGE

In the minutes it takes to get the regularization of the concrete sprinkle the product manually about 5-7 Kg/m² and depending on colour.

2.- SMOOTHING OF THE SURFACE

The smoothing of the material permits the water to increase the capillarity and make a perfect set between the concrete and the product. The smoothing of the product can be done manually or by a machine depending on the size of the surface you want to treat.

3.- APPLYING THE MOULD

When the smoothing of the surface is done, apply mould and clean manually.

4.- PRINT

After the application of the mould, print by getting special shapes and designs.

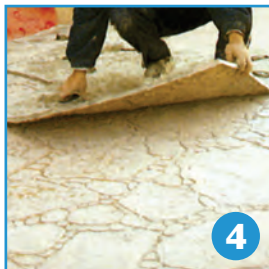
5.- CLEANING

When the cement is dry (more or less time depending on climate conditions), clean the surface with water with a pressure of 150 bars to get rid of any remaining mould.

6.- TREATMENT WITH RESIN

The next morning apply 2 layers or resin. This protective layer penetrates through the cements thickness until it hits the original surface, this will protect and last even if there is ice or no ice. You apply this treatment manually or with a machine depending on the size of the surface.





4

L'application de la technique pour le béton imprimé se réalise en 6 phases:

1.- SOUPOUDRAGE

Dans les minutes qui suivent l'épandage du béton, il faut saupoudrer manuellement la produit à raison de 5-7 Kg/m² et en fonction de la couleur.

2.- LISSAGE

Le lissage du matériel permet à l'eau du béton de monter par capillarité et d'assurer une prise parfaite entre la béton et le produit. Le lissage se réalise à l'aide de lisseurs manuels ou de lisseurs mécaniques en fonction des dimensions de la surface à traiter.

3.- APPLICATION DU PRODUIT DE DÉMOULAGE

Une fois le lissage terminé, il faut appliquer le produit de démoulage, en le saupoudrant manuellement.

4.- GAUFFRAGE

Après l'application du produit de démoulage, il faut étamper le support à l'aide de moules en caoutchouc de formes et dessins différents.

5.- LAVAGE

Après un temps de séchage (plus ou moins long selon les conditions climatiques), il faut laver la surface obtenue à l'aide d'un nettoyeur à pression de 150 bars afin d'éliminer le produit de démoulage et les résidus variés.

6.- TRAITEMENT AVEC DE LA RÉSINE

Le lendemain matin suivant, il faut appliquer 2 couches de résine. Cette couche protectrice pénètre dans l'épaisseur du produit de traitement jusqu'à la surface de contact, en augmentant ainsi les caractéristiques mécaniques de maintien et de durée en constituant une barrière contre le gel et le dégel. L'application de ce traitement se réalise à l'aide d'un pulvérisateur manuel ou thermique, en fonction de la surface à traiter.

Der Zementdruck erfordert 6 Arbeitsgänge:

1.- PULVERAUFTRAG

In den Minuten, nach der Glättung des Betons, wird der gewünschte Farbstoff manuell und gleichmäßig auf die zu bearbeitende Oberfläche gestreut. Falls keine anderen Angaben gemacht werden, werden etwa 700 Gramm Farbpulver pro Quadratmeter angenommen.

2.- GLÄTTEN

Das Glätten des Materials erlaubt dem Wasser aus den Kapillaren aufzusteigen und garantiert eine absolut feste Verbindung von Beton und Produkt. Als Glätten eignen sich sowohl manuelle oder maschinelle Gerätschaften, je nach Größe der zu bearbeitenden Flächen.

3.- AUFTRAGEN DES TRENNMITTELS

Nach Glättung der Oberfläche wird ein Trennmittel in Pulverform manuell aufgetragen und möglichst gleichmäßig verteilt. Ein weicher Besen tut hier gute Dienste.

4.- STEMPELN

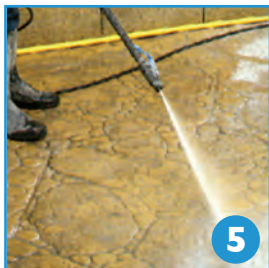
Nach auftragen des Trennmittels stempeln Sie die Oberfläche mit einem Kautschukstempel Ihrer Wahl, die wir in verschiedenen Formen und Mustern anbieten.

5.- ENDREINIGUNG

Wenn die so behandelte Oberfläche ausgehärtet ist (die Aushärtezeit ist stark von den klimatischen Bedingungen abhängig) muss die Oberfläche mittels Druckreiniger (etwa 150 bar) von den Trennmittelresten und sonstigen Partikeln befreit werden.

6.- OBERFLÄCHENVERSIEGELUNG

Nach vollständiger Aushärtung aller Komponenten, vorzugsweise am darauf folgenden Tag, sollte die Oberfläche mit dem geeigneten Kunstharzprodukt versiegelt werden. Dieses Flüssigmaterial dringt bis auf die Kontaktschicht zum Beton ein und erhöht erheblich die Festigkeit und Belastbarkeit der Oberfläche. Zudem schafft man so eine Schutzbarriere gegen Frost und Schmelzwasser. Die Art des Auftragens richtet sich nach dem verwendeten Material, Kann manuell oder maschinell erfolgen, wobei jedoch die Angaben des jeweiligen Herstellers beachtet werden sollten.



5



6



Ref. 11004



Ref. 240421



Ref. 240420



Ref. 16066



Ref. 24070



Ref. 16060



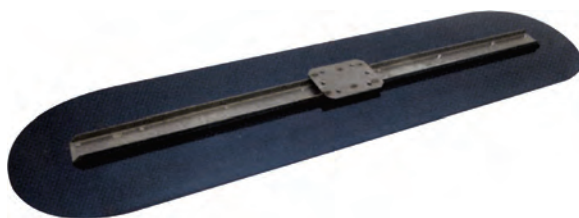
Ref. 24083



Ref. 16005



Ref. 16004



Ref. 16001



Ref. 16064



Ref. 16050



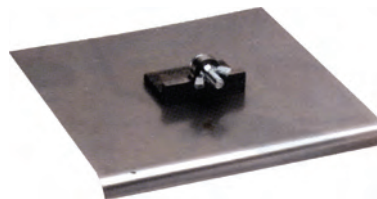
Ref. 16016



Ref. I6014



Ref. I6015



Ref. I6019



Ref. I6017



Ref. I6007
(mango)



Ref. I6018



Ref. I6002



Ref. I6036



Ref. I6041



Ref. I6010



Ref. I6051



Ref. I6008



Ref. 16081



Ref. 24072



Ref. 16073



Ref. 16074



Ref. 24073



Ref. 24074



Ref. 16028



Ref. 16029



Ref. 16031



Ref. 16121



Ref. 241055



Ref. 24071



estucalia@monocapas.com

+34 968 862 467

DISTRIBUIDOR